

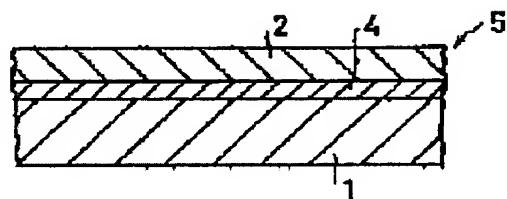
ELECTRODE FOR POLYMER SOLID ELECTROLYTE FUEL CELL AND MANUFACTURE THEREOF

Patent number: JP9245801
Publication date: 1997-09-19
Inventor: TADA TOMOYUKI; YAMAMOTO YUMI
Applicant: TANAKA KIKINZOKU KOGYO KK;; WATANABE MASAHIRO;; STONEHARD ASSOC INC
Classification:
- **international:** H01M4/86; H01M4/88; H01M4/92; H01M8/02; H01M8/10
- **European:**
Application number: JP19960082105 19960311
Priority number(s):

Abstract of JP9245801

PROBLEM TO BE SOLVED: To enhance catalyst utilization factor.

SOLUTION: In an electrode 5, an intermediate layer 4 is arranged between a gas diffusion layer 1 and a catalyst layer 2. When the intermediate layer 4 is not arranged, part of the catalyst layer 2 enters the micropores of the gas diffusion layer 1, is not utilized in the cell reaction, obstructs gas diffusion function, and the reaction efficiency is decreased. By the intermediate layer 4, the entrance of the catalyst layer 2 in the gas diffusion layer 1 is prevented, and the catalyst utilization factor is enhanced. By decreasing the porosity of the part adjacent to the catalyst layer 2 of the gas diffusion layer 1, similar effect can be obtained. By arranging a first catalyst metal having a function for accelerating the fuel cell reaction and a second catalyst metal for adsorbing and removing CO in fuel so as to make the kind different in the thickness direction of the catalyst layer in the catalyst layer, a fuel cell electrode suitably having both functions can be obtained. The electrode is manufactured by coating and baking several times each suspension of constituting raw materials.



(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平9-245801

(43) 公開日 平成9年(1997)9月19日

(51) Int.Cl. ⁶	識別記号	序内整理番号	F I	技術表示箇所
H 01 M	4/86		H 01 M	4/86
	4/88			4/88
	4/92			4/92
	8/02			8/02
	8/10			8/10

審査請求 未請求 請求項の数9 FD (全8頁)

(21) 出願番号	特願平8-82105	(71) 出願人	000217228 田中貴金属工業株式会社 東京都中央区日本橋茅場町2丁目6番6号
(22) 出願日	平成8年(1996)3月11日	(71) 出願人	000218166 渡辺 政廣 山梨県甲府市和田町2421番地の8

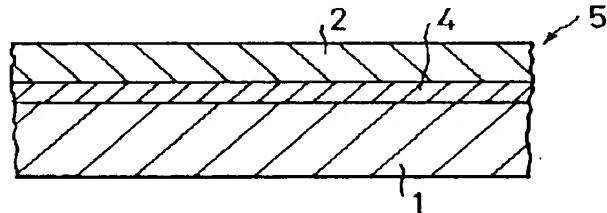
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 高分子固体電解質型燃料電池用電極及びその製造方法

(57) 【要約】

【目的】 従来の燃料電池より触媒利用率の高い燃料電池を提供する。

【構成】 ガス拡散層1と触媒層2の間に中間層4を設置した燃料電池用電極5。中間層が存在しないと触媒層の一部がガス拡散層の細孔に進入し、触媒の一部が所望反応に利用されず、更にガス拡散能を阻害して反応効率を低下させる。前記中間層の存在により、前記触媒層のガス拡散層への進入を防止して触媒利用率を向上させる。更に中間層の代わりにガス拡散層の触媒層に近接する部分の気孔率を小さくすることによっても同等の効果が得られる。又触媒層中に例えば燃料電池反応を促進する機能を有する第1の触媒金属と燃料中のCOを吸着除去する第2の触媒金属を触媒層の厚さ方向にその種類を異ならせて存在させると、両機能を好適に有する燃料電池用電極が提供できる。この電極の製造には構成原料のそれぞれの懸濁液を複数回に分けて塗布及び焼成することにより得られる。



【特許請求の範囲】

【請求項1】触媒とイオン交換樹脂、又は触媒とイオン交換樹脂と撥水性樹脂による触媒層が、ガス拡散層上に形成された高分子固体電解質型燃料電池用電極に於いて、前記触媒層とガス拡散層との間に、中間層を設けたことを特徴とする高分子固体電解質型燃料電池用電極。

【請求項2】中間層が、カーボンとイオン交換樹脂又はカーボンとイオン交換樹脂と撥水性樹脂からなるものであることを特徴とする請求項1記載の高分子固体電解質型燃料電池用電極。

【請求項3】触媒とイオン交換樹脂、又は触媒とイオン交換樹脂と撥水性樹脂による触媒層が、ガス拡散層上に形成された高分子固体電解質型燃料電池用電極に於いて、前記触媒層に近接する部分のガス拡散層の気孔率を10～50%としたことを特徴とする高分子固体電解質型燃料電池用電極。

【請求項4】ガス拡散層の気孔率を触媒層側に向かって小さくしたことを特徴とする請求項3に記載の高分子固体電解質型燃料電池用電極。

【請求項5】触媒とイオン交換樹脂、又は触媒とイオン交換樹脂と撥水性樹脂より構成された高分子固体電解質型燃料電池用電極に於いて、触媒に用いる2種類以上の貴金属又は貴金属合金が触媒層の厚み方向で種類が異なるように配置されていることを特徴とする高分子固体電解質型燃料電池用電極。

【請求項6】触媒層のガス拡散層側に白金及び／又はルテニウム触媒が配置され、触媒層の膜側に白金系合金触媒が配置され、アノードとして使用されることを特徴とする請求項5に記載の高分子固体電解質型燃料電池用電極。

【請求項7】触媒とイオン交換樹脂、又は触媒とイオン交換樹脂と撥水性樹脂よりなる高分子固体電解質型燃料電池用電極の製造方法に於いて、触媒とイオン交換樹脂、又は触媒とイオン交換樹脂と撥水性樹脂を含む懸濁液を、ガス拡散層上に塗布し、乾燥し、焼成することを複数回繰り返して触媒層を形成することを特徴とする高分子固体電解質型燃料電池用電極の製造方法。

【請求項8】ガス拡散層上に繰り返して塗布する懸濁液の少なくとも1つが、異なる混合比率で構成された懸濁液であることを特徴とする請求項7に記載の高分子固体電解質型燃料電池用電極の製造方法。

【請求項9】電極基板上に繰り返して塗布する懸濁液の少なくとも1つが、異なる原料を用いて構成された懸濁液であることを特徴とする請求項7に記載の高分子固体電解質型燃料電池用電極の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、高分子固体電解質型燃料電池用電極及びその製造方法に關し、より詳細には触媒層とガス拡散層から成る燃料電池用電極における

前記触媒層の触媒の利用率を向上させた前記燃料電池用電極及びその製造方法に関する。

【0002】

【従来技術及び問題点】燃料電池は、水素や各種化石燃料を用いる高効率、無公害発電装置であることから、エネルギー問題、全地球的公害問題に対処できる、“ボスト原子力”の発電装置として、社会的に大きな期待が寄せられている。火力代替発電用、ビルディングや工場単位のオンサイト発電用、あるいは宇宙用など、用途に応じた各種燃料電池が開発されている。近年、炭酸ガスを中心とする温室効果や、NO_x、SO_x等による酸性雨が地球の将来を脅かす深刻な公害として認識されてきた。これら公害ガスの主要な排出源の一つが自動車等の内燃機関であることから、燃料電池を車載用内燃機関に代えて作動するモータ電源として利用する気運が急速に高まりつつある。この場合、多くの付帯設備と同様、電池は可能な限り小型であることが望ましく、そのためには電池本体の出力密度、出力電流密度が高いことが必須である。この条件を満たす有力な燃料電池の候補として、イオン交換膜を用いた高分子固体電解質型燃料電池（以下PEMFCという）が注目されている。

【0003】燃料電池の電極3は、図3に示すように例えば炭素質材料から成るガス拡散層（電極基板）1上に、触媒を担持したカーボンブラックや炭素繊維から成る担体を水や有機溶媒に懸濁したペーストを塗布して触媒層（反応層、電極触媒層）2を形成することにより製造されている。燃料電池の反応は前記触媒上で起こるため、どのようにして前記触媒を有効利用するかが、前記燃料電池により得られるエネルギー量を左右する最大の要因である。しかしながら従来の燃料電池では種々の理由により触媒の利用率を最大にすることはできず、高価な触媒特に白金族金属触媒を有効利用できていないという欠点がある。本発明者らはこの燃料電池の触媒層中に存在する触媒の有効利用が困難ない理由を熟慮した結果、次の3点が主要な理由であるとの結論に達した。

【0004】その第1の理由は、従来のガス拡散層の気孔率が約60～80%と高いため、触媒層のガス拡散層に面し又は近接する部分に存在する触媒を含む触媒層が電極形成の際にガス拡散層中へ塗り込みあるいは進入し、触媒の一部が実質的にガス拡散層中に存在することであり、この触媒はプロトンの導伝が難しくなり、その結果該触媒は反応には寄与できず、触媒の利用率が低下する。第2の理由として、触媒層中に存在する触媒が1種類であることが挙げられる。例えばPEMFCはその低温運転性のため、アノード電極の触媒が燃料中のCOにより被毒されやすいという問題点があり、従来から各種合金触媒が提案され、耐CO被毒性を有する燃料電池用触媒の実用化が試みられているが、いずれも不十分である。

【0005】第3の理由として、触媒層の触媒濃度が均

一であることが挙げられる。従来から高分子固体電解質型燃料電池用電極の触媒層は、触媒とイオン交換樹脂、又は触媒とイオン交換樹脂と撥水性樹脂を、有機溶媒と水との混合液に懸濁した懸濁液を、電極基板上に一度に塗布し、乾燥し、焼成を行なって製造されている。この方法では一度に塗布を行なうため、触媒層の厚み方向で、触媒層の混成原料を変えることができず、触媒層の厚み方向でそれそれに応じた最適な触媒層を得ることができない。燃料電池の反応はガス拡散層と触媒層の界面でその殆どが生じ、従来の触媒層中の触媒が均一に分散する燃料電池の触媒層では、ガス拡散層から遠く位置する触媒は殆ど前記反応に寄与できず触媒利用率が低下している。更にこの方法では、一度に懸濁液を電極基板上に塗布するため、触媒層が厚くなり乾燥の途中で大きなクラックが入ることがあるという欠点を有している。

【0006】

【発明が解決しようとする課題】そこで本発明は、第1に触媒層中の触媒がガス拡散層中に進入してその触媒活性を失うことのない高分子固体電解質型燃料電池用電極を提供する。本発明は、第2に耐CO被毒性を有しかつ燃料電池の反応に対しても活性を有する高分子固体電解質型燃料電池用電極を提供する。本発明は、第3に触媒層の厚み方向に応じた活性を有する高分子固体電解質型燃料電池用電極を提供する。

【0007】

【課題を解決するための手段】上記の課題を解決するための本発明の第1の態様は、触媒とイオン交換樹脂、又は触媒とイオン交換樹脂と撥水性樹脂による触媒層が、ガス拡散層上に形成された高分子固体電解質型燃料電池用電極に於いて、前記触媒層がガス拡散層中に滲み込みあるいは進入しないように触媒層とガス拡散層との間に、中間層を設けたことを特徴とする高分子固体電解質型燃料電池用電極である。本発明の第2の態様は、同様の高分子固体電解質型燃料電池用電極に於いて、触媒層が近接する部分のガス拡散層の気孔率を10～50%としたことを特徴とする高分子固体電解質型燃料電池用電極である。

【0008】本発明の第3の態様は、同様の高分子固体電解質型燃料電池用電極に於いて、触媒として使用される2種類以上の貴金属又は貴金属合金の種類が電極の厚み方向で種類が異なるように配置されていることを特徴とする高分子固体電解質型燃料電池用電極、特にアノード用電極である。本発明の第4の態様は、同様の高分子固体電解質型燃料電池用電極に於いて、触媒とイオン交換樹脂、又は触媒とイオン交換樹脂と撥水性樹脂を、有機溶剤と水等との混合液に懸濁した懸濁液を、電極基板上に塗布し、乾燥し、焼成することを複数回繰り返して電極触媒層を形成する高分子固体電解質型燃料電池用電極の製造方法である。

【0009】以下本発明を詳細に説明する。前記第1の

態様及び第2の態様はいずれも、触媒層中の触媒がガス拡散層中に進入して触媒活性を失うことを防止しようとするものである。前述した通り、触媒層中の触媒は触媒層中に存在して初めて燃料電池反応を促進する触媒効果を生ずるのであり、ガス拡散層中に存在するとガス拡散を阻害して前記触媒層への反応ガスの供給及び生成ガスの排出を妨害する機能しか有しない。従って触媒層中に存在する触媒あるいは触媒層自身のガス拡散層中の進入を防止できれば確実に触媒の利用率は向上する。そのため本発明では触媒層に接するガス拡散層の気孔率を低くして触媒の進入を抑制するか、あるいは前記触媒層がガス拡散層中に滲み込まないようにあるいは進入しないように触媒層とガス拡散層との間に中間層を形成する。

【0010】通常の燃料電池のガス拡散層の気孔率は約60～80%であるが、本発明ではこの気孔率を10～50%と低くすることにより、ガス拡散層に形成される孔径を小さくして触媒層が進入しないようにする。気孔率を10～50%とした理由は、10%未満ではガス拡散層の本来の機能であるガス拡散機能が損なわれて反応ガスの供給及び生成ガスの排出が円滑に行なえなくなるため、逆に反応を阻害することになるからであり、50%を超えると通常のガス拡散層の気孔率は殆ど同等になり、前記触媒の進入防止の改善効果が少ないからである。この触媒の進入防止はガス拡散層の触媒層に接する比較的僅かな厚さの部分のみで行なわれば十分であり、ガス拡散層の気孔率を、触媒層側に向かうほど小さくする等してガス拡散層のガス拡散能が損なわれないようにすることが好ましい。

【0011】前記気孔率の大小は、ガス拡散層製造時のホットプレスの条件等により調節することができ、気孔率の小さいガス拡散層を製造するためにはホットプレスの圧力を大きくすれば良い。触媒層に向かうほど気孔率が小さくなったガス拡散層を製造するには、例えば気孔率を異なる薄厚のガス拡散層を複数枚準備しそれらを互いに接合すれば良い。次に前述の中間層を設けるのは、該中間層に、気孔率を小さくした上述のガス拡散層の少なくとも触媒層に近接する部分と同等の機能を果たさせるためである。該中間層にも触媒層が進入しないようにその気孔率は小さくすることが望ましいが一部が進入してもさほど反応低下には結びつかず、中間層は触媒層とガス拡散層が直接接触することを防止できればその機能が達成され、該中間層の気孔率は10～80%程度の広い範囲とことができ、20～60%程度が望ましい。該中間層の気孔率が仮に80%であっても触媒層が直接ガス拡散層に進入しないため、該中間層の存在によりガス拡散層へ進入する触媒層の割合が大きく減少し、触媒の利用率向上に貢献する。

【0012】前記中間層の材質はガス拡散層の材質と同様にしても、類似する性質を有する他の材質でも良く、

カーボンとイオン交換樹脂又はカーボンとイオン交換樹脂と撥水性樹脂からなるものであることが好ましい。本発明の第1及び第2の態様では、燃料電池の触媒層中の触媒がガス拡散層に進入して実質的な触媒量が減少することが殆どなく、その有効利用を図ることができる。本発明の第3の態様では、触媒層を構成する貴金属又はその合金を2種類以上使用することにより触媒層の触媒の性能を最大限活用することにより触媒利用率を向上させることを意図している。同じ触媒層に存在する触媒でもその存在位置によりその機能が異なる場合がある。燃料電池の電極特にアノードでは、電極触媒には燃料電池の反応を促進する機能と、燃料中に混入して前記触媒に供給されアノードを被毒してアノードの反応活性を低下させるCOを吸着して燃料中から除去するという機能がある。

【0013】例えば燃料電池反応の触媒としては白金系合金が、CO吸着用としては白金触媒やルテニウム触媒が好ましい。従来の燃料電池用電極の触媒層には1種類の貴金属又はその合金のみがほぼ均一に分散され、燃料電池反応に有効でかつCOの吸着除去にも有効である1種類の貴金属合金触媒が探求されてきたが、両機能とも満足する貴金属合金触媒は見出されていない。本発明の前記第3の態様では、この1種類の貴金属又は貴金属合金触媒による2種類以上の機能の達成という従来の基本的な考え方から離れ、各機能に対する最適の貴金属又は貴金属合金触媒を複数併用することにより各機能を全て満足できる燃料電池用触媒特にアノード触媒を提供する。

【0014】例えば燃料電池反応の促進と燃料中のCOの吸着除去の両機能の達成を意図する燃料電池用アノードの場合には、触媒層のうちガス拡散層に近い側に白金触媒又はルテニウム触媒を用いてこの触媒層において主として吸着燃料中のCOの吸着除去を行ない、触媒層のうち膜に近い側に白金系合金触媒を用いてこの触媒層において燃料電池反応を促進するようにする。つまり燃料はアノードのガス拡散層を通して触媒層に供給され該触媒層の前記ガス拡散層と反対側の膜の近傍で水素ガスの酸化反応が起り、同じ触媒層でもガス拡散層に近い部分は膜近傍で起る水素ガスの酸化反応にさほど寄与している訳ではない。従ってこの触媒層中のガス拡散層に近い部分の触媒金属を水素ガス酸化にはさほど有効ではないがCOの吸着除去には効果的な例えば前述した白金やルテニウムを担持すると、アノード全体の触媒効果を殆ど減少させることなく、アノードに供給される燃料中のCOを除去できるという相乗効果が生ずる。つまり燃料に伴ってアノード電極に供給されるCOは先ず白金触媒又はルテニウム触媒に吸着し易いために、これに吸着する。ここで吸着平衡に達すると、白金系合金の触媒へと吸着が進むが、白金触媒又はルテニウム触媒の領域でのフィルター効果により白金系合金等の膜に近い側の触

媒まで到達するCOが減少し、CO被毒の割合が低減する。従って、膜に近い側の燃料電池反応を促進する触媒の性能を低下させることなく耐CO性に優れる電極となる。

【0015】前述した使用する貴金属又は貴金属合金の種類は2種類以上で限定はないが通常は2種類とし、又アノード以外にカソードを同様に構成するようにしても良い。又前記2以上の貴金属又は貴金属合金は層状に、つまり触媒層の厚さ方向に複数の貴金属又は貴金属合金が存在するように配置する。なお金属間界面は厳密に区画されている必要はなく、界面付近で2種類以上の貴金属又は貴金属合金が混在していても良い。前記2種類以上の貴金属又は貴金属合金を含む触媒層は、1種類の貴金属又は貴金属合金を含む触媒層前駆体を複数枚作製しこれらを接合することにより、又は予め作製した貴金属又は貴金属合金のみを含む第1の触媒前駆体の表面に他の貴金属又は貴金属合金を含む懸濁液を塗布し焼成して第2の触媒前駆体を形成すること等により製造できる。

【0016】本発明の第4の態様は高分子固体電解質型燃料電池用電極の製造方法に係わり、大きなクラックのない触媒層、あるいは触媒層を構成する貴金属又はその合金を層の厚さ方向に2種類以上使用し、又は1種類の貴金属又は貴金属合金の層の厚さ方向の濃度を変化させた触媒層の製造に適している。従来の燃料電池の触媒層は、ガス拡散層上に、触媒を担持した担体とフッ素樹脂等を混練した懸濁液を一度に塗布し焼成することにより製造されるが、この方法ではガス拡散層上に一度に塗布する懸濁液量が多くなり、焼成時や乾燥時の収縮による歪みが大きくなり、大きなクラックが生じ易く、燃料電池として使用した際の液漏れやガス漏れに結び付き易い。一方本発明のように懸濁液を複数回に分けて塗布し焼成を行なうと1回に塗布する懸濁液の量が少くなり、その膜厚が薄くなる為、乾燥時の収縮による歪みが小さく、従って大きなクラックが入りにくく、均一で歪みのない触媒層を製造できる。

【0017】又異なる混合比率(組成)又は原料を用いた懸濁液を複数回塗布することにより、得られる電極触媒層の厚み方向に要求されるさまざまな機能を備えさせることができる。例えば、膜側に触媒を多く配置したり、イオン交換樹脂を多く配置したりすることができ、その結果、触媒の有効利用やプロトンの導伝及びガス拡散機能が向上し、電極特性に優れたものとなる。更に例えば前述した本発明の第3の態様である複数の貴金属又は貴金属合金を有する触媒層の製造にも有用である。塗布する回数は2回以上6回程度が望ましく、6回を超えるとより以上の効果が望めない反面、作業性が悪く、コスト高となるからである。

【0018】

【実施例】本発明の高分子固体電解質型燃料電池用電極及びその製造方法の実施例を比較例とともに説明する

が、これらは本発明を限定するものではない。

【比較例1】P t 50%担持触媒2 gとイオン交換樹脂(商品名ナフィオン)5%溶液の濃縮液20 gと蒸留水6 gを遊星ボールミルにて50分間混合して得たペーストを、バーコート法にて気孔率80%の図3に示すガス拡散層1へ塗布し、60°Cで10分間乾燥し、更に130°C、20kg/cm²で1分間焼成して触媒層2を形成し電極3を得た。

【0019】

【実施例1】比較例1と同じ触媒層2とガス拡散層1とよりなる電極に於いて、予め触媒層2とガス拡散層1との間に、図1に示すようにカーボン2 gとイオン交換樹脂(商品名ナフィオン)5%溶液の濃縮液15 gと蒸留水10 gを遊星ボールミルにて50分間混合して得たペーストを介在させ、換言すると該ペーストをガス拡散層1へ塗布し、60°C、10分間乾燥し、130°C、20kg/cm²で1分間焼成して中間層4を形成し、然る後この中間層4の上に前記触媒層2を形成して電極5を得た。

【0020】上記のように製造された比較例1の電極と実施例1の電極を用いて、セル温度80°C、2気圧の水素ガスと3気圧の酸素ガスの条件で、電圧と電流密度の関係を測定したところ、図5のグラフに示すような結果を得た。このグラフで判るように実施例1の電極(Ec)は、比較例1の電極(Ea)よりも電極特性が優れていることが判る。これは実施例1の電極が、ガス拡散層に中間層の存在により触媒層が滲み込まず、触媒量が減少せず、触媒が有効利用できたからであると推測できる。

【0021】

【比較例2】P t 30%担持触媒1.43 gとイオン交換樹脂(商品名ナフィオン)5%溶液の濃縮液10 gと蒸留水4 gを、遊星ボールミルにて50分間混合して得たペーストを、バーコート法にて気孔率80%の図4に示すガス拡散層1へ塗布し、60°C、10分間乾燥し、130°C、20kg/cm²で1分間焼成して触媒層2'を形成し、電極3'を得た。

【0022】

【実施例2】比較例2と同じペーストをバーコート法にて気孔率約33%の図2に示すガス拡散層1'へ塗布し、60°C、10分間乾燥し、130°C、20kg/cm²で1分間焼成して触媒層2'を形成し、電極6を得た。上記のように構成された比較例2の電極と実施例2の電極を用いて、セル温度80°C、水素ガスと酸素ガスを常圧の条件で、電圧と電流密度の関係を測定したところ、図6のグラフに示すような結果を得た。このグラフで判るように実施例2の電極(Ed)は、比較例2の電極(Eb)よりも電極特性が優れていることが判る。これは実施例2の電極が、目詰まり状態のガス拡散層に触媒層が滲み込まず、触媒量が減少せず、触媒が有効利用できたからであると推測できる。

【0023】

【比較例3】P t 30%担持触媒1.43 g、イオン交換樹脂

(商品名ナフィオン)5%溶液の濃縮液10 g、蒸留水4 gを遊星ボールミルにて粉碎、攪拌、混合してペーストを作り、このペーストをカーボンベーバーの電極基板上に塗布し、乾燥し、焼成して、40μmの触媒層を形成し、アノード電極を得た。

【0024】

【比較例4】P t-Mo 33%担持触媒1.5 g、ナフィオン5%溶液の濃縮液10 g、蒸留水4 ccを遊星ボールミルにて粉碎、攪拌、混合してペーストを作り、このペーストをカーボンベーバーの電極基板上に塗布し、乾燥し、焼成して、40μmの触媒層を形成し、アノード電極を得た。

【0025】

【実施例3】P t 30%担持触媒1.43 g、イオン交換樹脂(商品名ナフィオン)5%溶液の濃縮液10 g、蒸留水4 gを遊星ボールミルにて粉碎、攪拌、混合して第1ペーストを作り、またP t-Mo 33%担持触媒1.5 g、イオン交換樹脂(商品名ナフィオン)5%溶液の濃縮液10 g、蒸留水4 ccを遊星ボールミルにて粉碎、攪拌、混合して第2ペーストを作り、そして第1ペーストをカーボンベーバーの電極上に塗布し、乾燥し、焼成して10μmの第1触媒層を形成し、その上に第2ペーストを塗布し、乾燥し、焼成して30μmの第2触媒層を形成して、アノード電極を得た。

【0026】これら比較例3、4及び実施例3のアノード電極を、セル温度80°Cで、CO 100ppmを含む水素ガスと酸素ガスをそれぞれ1リットル/min、常圧にて供給し、電圧と電流密度との関係を測定したところ、図7のグラフに示すような結果を得た。図7のグラフで判るように実施例3のアノード電極は、比較例3、4のアノード電極よりも電極特性に優れていることが判る。これは実施例3のアノード電極が、第1触媒層でCOが吸着され、第2触媒層に到達するCOが減少し、CO被毒の割合が低減して耐CO性に優れた電極となったからであると推測できる。

【0027】

【比較例5】P t 30%担持触媒1.43 gとイオン交換樹脂(商品名ナフィオン)5%溶液の濃縮液10 gと蒸留水4 gを遊星ボールミルにて50分間攪拌混合してペーストを作り、このペーストをカーボンベーバーの電極基板上に1度で1mg/cm²のP t 搅持量となるように印刷し、乾燥し、焼成して、高分子固体電解質型燃料電池用電極を得た。

【0028】

【実施例4】比較例5と同じペーストを作り、このペーストをカーボンベーバーの電極基板上に3回に分けて印刷し、乾燥し、焼成して、P t 1mg/cm²の搅持量の触媒層を形成し、高分子固体電解質型燃料電池用電極を得た。

【0029】

【実施例5】Pt 30%担持触媒1.43gとイオン交換樹脂（商品名ナフィオン）5%溶液の濃縮液6gと蒸留水7gを遊星ボールミルにて50分間攪拌混合して第1ペーストを作り、また比較例5と同じペーストとを第2ペーストとして作り、これら第1ペースト、第2ペーストをカーボンペーパーの電極基板上に2回ずつ計4回印刷し、乾燥し、焼成して、触媒層を形成し、高分子固体電解質型燃料電池用電極を得た。

【0030】これらの高分子固体電解質型燃料電池用電極を検査したところ、比較例5のものは、部分的な剥離があったが、実施例4、5のものは剥離がなく大きなひびも全くなかった。これらの高分子固体電解質型燃料電池用電極の電圧と電流密度との関係をセル温度80°C、水素ガスと酸素ガスをそれぞれ1リットル/min、常圧の条件で測定したところ、比較例5のものは全く測定できず、実施例4及び実施例5のものは図8のグラフに示すような結果を得た。図8のグラフで判るように実施例5の高分子固体電解質型燃料電池用電極は、実施例4とともに電極特性が優れていることが判る。

【0031】

【発明の効果】本発明の第1の態様は、触媒とイオン交換樹脂、又は触媒とイオン交換樹脂と撥水性樹脂による触媒層が、ガス拡散層上に形成される高分子固体電解質型燃料電池用電極に於いて、前記触媒層とガス拡散層との間に、中間層を設けたことを特徴とする高分子固体電解質型燃料電池用電極（請求項1）であり、本発明の第2の態様は、同様の高分子固体電解質型燃料電池用電極において、前記触媒層が近接する部分のガス拡散層の気孔率を10～50%としたことを特徴とする高分子固体電解質型燃料電池用電極（請求項3）である。

【0032】両態様は、燃料電池の触媒層が担持触媒とともにガス拡散層中に滲み込んで又は進入して触媒活性が低下するとともにガス拡散層のガス拡散能が低下することを防止して触媒活性を最大限に利用することを意図するものである。触媒層とガス拡散層の間に位置する中間層及びその組織が緻密である気孔率が10～50%であるガス拡散層の触媒層側表面とも、触媒層のガス拡散層への進入を困難にし、触媒層の触媒を活性が維持される本来の存在位置に保持しかつガス拡散層の目詰まりによるガス拡散の阻害ひいては反応効率の低下を防止するものである。前記中間層はガス拡散層の材質と同じでも異なっていても良いが、カーボンとイオン交換樹脂又はカーボンとイオン交換樹脂と撥水性樹脂からなるものであることが好ましい（請求項2）。

【0033】又触媒層側表面の気孔率が10～50%である前記ガス拡散層は触媒層側に向かうほど気孔率を小さくする、換言すると気孔率に勾配を持たせることができ（請求項4）、これによりガス拡散能の確保と触媒層のガス拡散層の進入の抑制を更に好適に達成できる。本発明の第3の態様は、同様の高分子固体電解質型燃料電池

用電極に於いて、触媒に用いた2種類以上の貴金属又は貴金属合金が電極の厚み方向で種類が異なるように配置したものである（請求項5）。本態様では、使用する2種類の貴金属又は貴金属合金がそれぞれの有する機能を別個に発揮することにより從来達成不可能であった触媒の性能を最大限活用し触媒利用率の向上が可能になる。

【0034】例えば本態様は燃料電池のアノード用として好適に使用でき（請求項6）、触媒層のガスの拡散層側の白金及び／又はルテニウム触媒濃度が高くなるよう

10 に配置され、かつ前記触媒層の膜側の白金系合金触媒濃度が高くなるように配置されて、触媒層の厚さ方向で触媒となる貴金属又は貴金属合金の種類が異なるように配置してある。この電極では、ガス拡散層側から供給される燃料がまずCO吸着能が優れた白金及び／又はルテニウム触媒に接触し、その後燃料電池反応を促進する白金系合金触媒と接触するため該白金系合金触媒を被毒するCO濃度が低下した燃料が触媒層において反応に関与するため触媒被毒量が從来と比較して大幅に減少し、効率的な燃料電池反応を進行させることができる。前記CO吸着除去用の白金及び／又はルテニウム触媒はCO吸着除去能に優れ燃料電池反応の進行に関してはその触媒作用は白金系合金触媒より劣るが、仮に白金系合金触媒が前記白金及び／又はルテニウム触媒の代わりに存在しても反応ポイントよりかなり離れているため反応に対する寄与は僅かであり、本発明によるCO吸着除去による反応への寄与の方が遙かに大きい。

【0035】本発明の第4の態様は、同様の高分子固体電解質型燃料電池用電極に於いて、触媒とイオン交換樹脂、又は触媒とイオン交換樹脂と撥水性樹脂を含む懸濁液を、電極基板上に塗布し、乾燥し、焼成することを複数回繰り返して電極触媒層を形成することを特徴とする高分子固体電解質型燃料電池用電極の製造方法である（請求項7）。本態様に従って異なる混合比率で構成された懸濁液を塗布すると（請求項8）、触媒層の厚さ方向に異なった触媒濃度又は構成要素濃度を有する触媒層を製造できる。又本方法に従って異なる原料を用いて構成された懸濁液を塗布すると（請求項9）、触媒層の厚さ方向に異なった種類の触媒金属等を有する触媒層を製造でき、換言すると触媒層の厚み方向でさまざまな要求に応じた最適な触媒層を形成することができ、電極特性に優れた電極を得ることができる。更に本態様では、1回に塗布する懸濁液の量が少なくなり、その膜厚が薄くなる為、乾燥時の収縮による歪みが小さく、従って大きなクラックが入りにくく、均一で歪みのない触媒層を製造できる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の高分子固体電解質型燃料電池用電極の一実施例を示す断面図。

【図2】本発明の高分子固体電解質型燃料電池用電極の他の実施例を示す断面図。

【図3】従来の高分子固体電解質型燃料電池用電極の一例を示す断面図。

【図4】従来の高分子固体電解質型燃料電池用電極の他の例を示す断面図。

【図5】実施例1と比較例1の電極の電圧と電流密度との関係を測定したグラフ。

【図6】実施例2と比較例2の電極の電圧と電流密度との関係を測定したグラフ。

* 【図7】実施例3、比較例3及び比較例4の電極の電圧と電流密度との関係を測定したグラフ。

【図8】実施例4及び実施例5の電極の電圧と電流密度との関係を測定したグラフ。

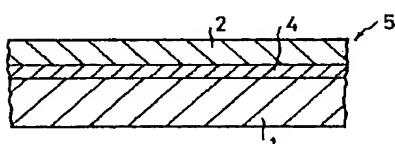
【符号の説明】

1、1'……ガス拡散層 2、2'……触媒層 4

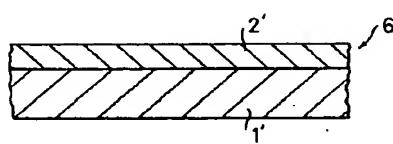
……中間層 5、6……電極

*

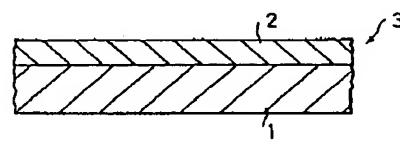
【図1】



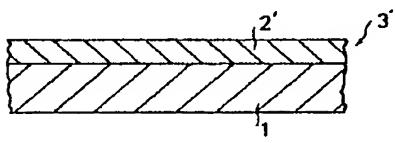
【図2】



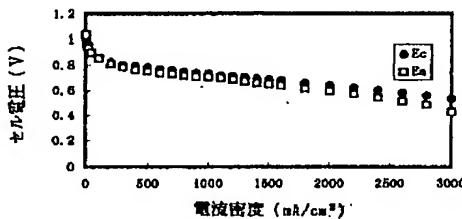
【図3】



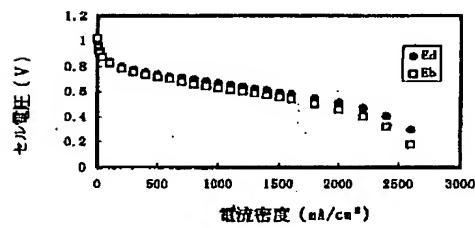
【図4】



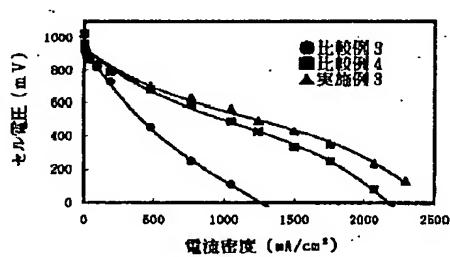
【図5】



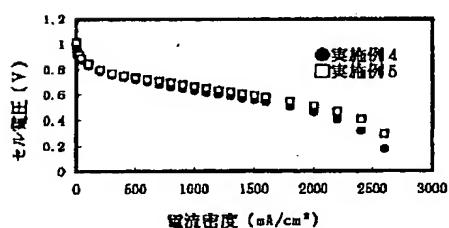
【図6】



【図7】



【図8】



フロントページの続き

(71)出願人 391016716
ストンハルト・アソシエーツ・インコーポ
レーテッド
STONEHART ASSOCIATE
S INCORPORATED
アメリカ合衆国 06443 コネチカット州、
マジソン、コテッジ・ロード17、ピー・オ
ー・ボックス1220

(72)発明者 多田 智之
神奈川県平塚市新町2番73号 田中貴金属
工業株式会社技術開発センター内
(72)発明者 山本 夕美
神奈川県平塚市新町2番73号 田中貴金属
工業株式会社技術開発センター内